

<<数控加工工艺设计与程序编制>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺设计与程序编制>>

13位ISBN编号：9787115273413

10位ISBN编号：7115273413

出版时间：2012-4

出版时间：人民邮电出版社

作者：周虹，等编

页数：290

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<数控加工工艺设计与程序编制>>

内容概要

《数控加工工艺设计与程序编制（第2版）（工业和信息化部高职高专“十二五”规划教材立项项目）》以培养学生的数控加工程序编制技能为核心，以工作过程为导向，以FANUC数控系统为主，SIEMENS、华中数控系统为辅，详细地介绍了数控加工工艺设计，数控车、铣床的编程指令，宇航、宇龙数控仿真软件的操作等内容。

《数控加工工艺设计与程序编制（第2版）（工业和信息化部高职高专“十二五”规划教材立项项目）》采用项目教学的方式组织内容，每个项目都来源于企业的典型案例。

全书共设8个项目。

主要内容包括8个由简单到复杂零件的数控编程与仿真加工，每个项目由项目导入、相关知识、项目实施、拓展知识、自测题5部分组成。

附录中包括湖南省高职院校数控技术专业技能抽查标准及部分轴套类零件的数控车削加工题、箱体类零件的数控铣削加工题。

通过学习和训练，学生不仅能够掌握数控编程知识，而且能够掌握零件数控加工程序编制的方法，达到高级数控车工、数控铣工、加工中心操作工数控手工编程的水平。

本书可作为高等职业院校数控技术应用、模具设计与制造、机械制造及自动化等机械类专业的教学用书，也可供相关技术人员、数控机床编程与操作人员参考、学习、培训之用。

<<数控加工工艺设计与程序编制>>

书籍目录

绪论一、数控加工概述(一)数控机床的产生与发展(二)数控机床的概念及组成(三)数控机床的种类与应用(四)数控机床加工的特点及应用二、数控编程基础(一)数控机床坐标系的确定(二)数控机床的两种坐标系(三)数控编程的种类及步骤(四)常用编程指令(五)数控加工程序的结构三、学习内容及学习方法小结自测题项目一 定位销轴的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)数控加工工艺设计的方法(二)外圆车刀、切断切槽刀的选用(三)车圆柱面、阶台、锥面、切槽、切断的走刀路线设计(四)切削用量的选择(五)数控车床坐标系及编程坐标系(六)数控车床编程的特点(七)数控车编程指令(八)宇航数控车仿真软件的操作三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802S系统的基本编程指令(二)华中世纪星HNC-21T系统的基本编程指令(三)宇龙数控车仿真软件的操作小结自测题项目二 螺纹球形轴的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)螺纹车刀的选用(二)车螺纹切削用量的选择(三)车圆弧面的走刀路线设计(四)车螺纹的走刀路线设计及各主要尺寸的计算(五)数控车编程指令三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802S系统的车圆弧指令和车螺纹指令(二)华中世纪星HNC-21T系统的车圆弧指令和车螺纹指令小结自测题项目三 定位套的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)内孔车刀的选用(二)车内表面的走刀路线设计(三)数控车编程指令三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802S系统的循环编程指令(二)华中世纪星HNC-21T系统的循环编程指令小结自测题项目四 椭圆手柄的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)车非圆曲线的走刀路线设计(二)用户宏程序基础(三)用户宏程序功能A(四)用户宏程序功能B三、任务实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802S系统宏程序功能(二)华中世纪星HNC-21T系统宏指令编程小结自测题项目五 U形槽的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)槽、键槽的加工方法(二)键槽铣刀(三)立式数控铣床坐标系及编程坐标系(四)数控铣F、S、T指令(五)数控铣常用编程指令(六)宇航数控铣仿真软件的操作三、任务实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802D系统的基本编程指令(二)华中世纪星HNC-21M系统基本编程指令(三)宇龙数控铣仿真软件的操作小结自测题项目六 凸模板的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)平面铣削方法及面铣刀(二)内外轮廓的铣削方法(三)立铣刀(四)铣削用量的选择(五)数控铣编程指令三、任务实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802D系统的子程序编程指令(二)SIEMENS 802D系统的刀具半径补偿编程指令(三)华中世纪星HNC-21M系统的子程序编程指令(四)华中世纪星HNC-21M系统的刀具半径补偿编程指令小结自测题项目七 调整板的数控加工工艺设计与程序编制一、项目引入二、相关知识(一)孔的加工方法(二)加工孔走刀路线设计(三)固定循环指令三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802D系统的孔加工循环编程指令(二)华中世纪星HNC-21M系统的孔加工循环编程指令小结自测题项目八 基座的数控加工工艺设计与程序编制一、项目导入二、相关知识(一)曲面的铣削方法(二)曲面加工时铣刀的选择(三)数控铣宏程序三、项目实施(一)零件工艺性分析(二)制订机械加工工艺方案(三)编制数控技术文档(四)试加工与优化四、拓展知识(一)SIEMENS 802D系统的宏程序功能(二)华中世纪星HNC-21M系统的宏程序功能小结自测题附录一 湖南省高等职业院校数控技术专业技能抽查标准附录二 轴套类零件的数控车削加工题库选编附录三 箱体类零件的数控铣削加工题库选编参考文献

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>